

MIG 29/9

TIG 29/9

Klasifikacija:

EN 12072	G 29 9
	W 29 9
DIN 8556	SG X10CrNi 30 9
W. Nr.	1.4337
AWS A 5.9	ER 312
ISO	-

Osobine i primena:

Žica za zavarivanje čelika sličnog sastava, visokougličnih, opružnih i ostalih teško zavarljivih čelika. Koristi se za zavarivanje pancirnih limova. Zavari su otporni na pojavu prslina i imaju dobre mehaničke osobine.

Osnovni materijali

Visokolegirani čelici
 Čelici visoke čvrstoće
 Austenitni manganski čelici
 Drugi teško zavarljivi čelici

Hemijski sastav žice (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni
< 0,14	0,4	1,75	30,5	9

Mehaničke osobine čistog metala šava

	Napon tečenja R _p N/mm ²	Zatezna čvrstoća R _m N/mm ²	Izduženje A ₅ %	Žilavost A _v J
MIG 29 9	> 540	740 - 850	> 18	> 30 na + 20°C
TIG 29 9				

Zaštitni gasovi: MIG - postupak Ar + 1 – 3 % O₂, Ar + 2,5% CO₂ (M11, M12 po EN 439)
 TIG - postupak Ar (I1 po EN 439)

Dimenzije žice: prečnik 0,8; 0,9; 1,0; 1,2; 1,6 mm

Dimenzije štapova: prečnik 1,6; 2,0; 2,5; 3,0 mm, dužina 1000 mm

Pakovanje: Žica je namotana na koture, metalne ili plastične, (po standardu AWS A5.18 i DIN 8559), slobodno ili precizno namotana, navoj do navoja.
 Štapovi su pakovani u kartonsku kutiju, težine 25 kg.